

⑬ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭57-185110

⑭ Int. Cl.³

B 29 C 23/00

B 32 B 33/00

識別記号

庁内整理番号

6816-4F

6122-4F

⑮ 公開 昭和57年(1982)11月15日

発明の数 1

審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑯ 着色化粧板の製法

⑰ 発明者 岩田照徳

愛知県西春日井郡新川町大字西

堀江2288番地アイカ工業株式会

社内

⑱ 特 願 昭56-69597

⑲ 出 願 昭56(1981)5月9日

⑳ 発 明 者 尾畑佳紀

愛知県西春日井郡新川町大字西

堀江2288番地アイカ工業株式会

社内

㉑ 出 願 人 アイカ工業株式会社

名古屋市中区丸の内二丁目20番

19号

明細書の序言(内容に変更なし)

明 細 書

1. 発明の名称 着色化粧板の製法

2. 特許請求の範囲

(1) 化粧板等の表面に微小凹凸粗表面を形成したのち、微小凹凸粗表面に着色剤を保持させることを特徴とする着色化粧板の製法。

(2) 化粧板等の表面の裏面に微小凹凸粗表面を形成させる特許請求の範囲第1項記載の着色化粧板の製法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は着色化粧板の製法に関するものである。

従来、化粧板の着色方法の一例として、成型当て板の凸部表面等に着色インキ、着色剤等を付着させて合成樹脂含有浸透等の化粧板成膜材料の表面に塗布し、化粧板を成型する方法が採用されていた。

しかしながら、これらの方法によれば、当て板の凸部表面等に着色インキ、着色剤等を付着させる際、あるいは付着後、目的の表面以外に付着し

たり、飛散したりするため、除去、清掃する等の作業が必要となっていた。また当て板を成型材料に当接する際に着色インキ、着色剤等が凸部表面等より脱落し、目的が達成できないこと、化粧板の目的とする表面以外にも着色インキ、着色剤等が付着する等の問題が発生していた。

本発明は、このよう従来の問題を解決した着色化粧板の製法を提供するものである。

本発明による着色化粧板の製法について1実施例の図面に従い詳細に説明すれば、第1図は4.0ミリのステンレス板(1)表面に耐熱性エポキシ樹脂を硬化して作成した凸部(2)表面上に、更に微小(段差0.1〜0.2μ)な凹凸粗表面を形成加工して形成したエンボス当て板(3)の断面図であり、(4)は厚さ0.05mmの無塩セムクロス紙にアミン樹脂を紙基材重量に対して3.0%含浸させた含浸紙、(5)は厚さ0.05mmのクラフト紙にフェノール樹脂を紙基材重量に対して1.0%含浸させた含浸紙である。紙板(5)上に含浸紙(4)及び(4)を無次乾燥し、含浸紙(4)表面に当て板(3)を当接させて、成膜

条件として、 $0.0 \times 0.0 \mu\text{m}$ 以下にて 30 分間成膜し、凹部側の表面に微小（膜厚 5～20 μm ）な凹凸粗表面（凹）を付与した成膜板（所）を作成する。次いで該凹凸粗表面（凹）に酸化第二鉄（ FeO ）を付着保持させて、更に成膜板（所）の凸部（凸）及び該凹凸粗表面に酸化第二鉄（ FeO ）が付着保持されている凹部（凹）の表面にウレタン樹脂塗料を塗布して厚さ 50 μm の表面層（所）を形成させて着色化粧板（所）が得られる。

前記実施例は本発明の一種態様であるが、他の使用例等について以下に述べる。

微小（膜厚 5～20 μm ）凹凸粗表面（凹）の成膜板表面での存在場所は、前記実施例の如く凹部（凹）のみに付与される場合のほか、成膜板凸部（凸）のみに付与されるケース、あるいは凹の如く凹部、凸部も存在しない成膜板表面に付与されるケース、あるいはこれらの態様が組み合ったケース等があり、更に表面層（所）が一体化される場合、全く一体化されない場合、及び局部的にのみ一体化される場合が採用される。

微小（膜厚 5～20 μm ）凹凸粗表面（凹）の付与

いは含浸させてなる化粧用成膜塗料、これらの各種多孔質基材に不飽和ポリエステル樹脂、フェノール樹脂、ジアリルフタレート樹脂、合成ゴムラテックス（SBR、PBR、MBS 等）、合成樹脂エマルジョン等を含浸あるいは塗布してなる膜付ち用成膜塗料等が選択使用である。

微小凹凸粗表面に付着着色させる着色剤（所）としては熱硬化性樹脂を結合成分とした液状又は 5 μm 以下の粉末状の着色剤、着色インキ、熱可塑性樹脂を結合成分とした液状又は 5 μm 以下の粉末状の着色剤、着色インキ、及び有色の微粉末からなる着色剤を使用することが出来る。液状着色剤による着色は成膜板（所）の表面に該着色剤を塗布したのち、布、合成樹脂スポンジ等により拭き取れば、微小凹凸粗表面（凹）には着色剤が保持されやすく、これ以外の平滑な表面には着色剤が保持されにくい。微小凹凸粗表面（凹）に選択的に着色剤が付着保持される。結合成分として例えばウレタン樹脂、エポキシ樹脂、不飽和ポリエステル樹脂の熱硬化性樹脂配合物が使用されれば、硬化に必要な

特開 57-185110(2)

手段としては、前記の如く、成膜板に新々使用する例のほか、膜厚の大きい酸化アルミナ（ Al_2O_3 ）等の粒子を吹き付けるサンドブラスト法、研磨機、研磨布等を使用する研磨法、研磨剤布法のほか化学薬品使用によるケミカルエッチング法等が採用できる。

化粧板の種類、化粧板の成膜基材等については、メラミン樹脂化粧板、不飽和ポリエステル樹脂化粧板、ジアリルフタレート樹脂化粧板等の熱硬化樹脂系化粧板のほか、塩化ビニール樹脂化粧板、ポリエステル樹脂化粧板、エチレン-酢酸ビニール樹脂化粧板等の熱可塑性樹脂化粧板や各種金属化粧板、木質系化粧板、無機質系化粧板等にも本発明の編法は適用である。更に成膜基材としてはセルローズ紙、ウレタン紙のほか、各種天然繊維、各種合成繊維等より作成された紙、織布、不織布のほか、ガラス繊維、石棉セメント等による紙、織布、不織布等の多孔質基材にメラミン樹脂、不飽和ポリエステル樹脂、ジアリルフタレート樹脂、ウレタン樹脂、アクリル樹脂等を塗布する

時間、温度にて硬化すれば着色剤は該微小凹凸粗表面（凹）に固着保持され、また紫外線硬化樹脂を結合成分として使用すれば、液状着色剤が付着された後、紫外線照射すれば着色剤が該微小凹凸粗表面（凹）に固着保持される。熱可塑性樹脂を結合成分とした液状着色剤では液状着色剤を該微小凹凸粗表面（凹）に塗布したのち乾燥し溶剤等の揮発成分を除去すれば着色剤が着色剤が固着保持される。

5 μm 以下の粉末状着色剤を使用する着色は、布、パフ、スポンジ等に着色剤を付着させて成膜板の表面を拭けば、微小凹凸粗表面には着色剤が保持されやすく、その他の平滑な表面には着色剤が滑って保持されにくい。微小凹凸粗表面（凹）に選択的に付着保持される。また該粉末状着色剤中に熱硬化性樹脂粉末、例えばメラミン樹脂粉末、尿素樹脂粉末等とその硬化剤が混入されていれば着色剤が付着保持されたのち熱処理することにより樹脂の硬化とともに着色剤が固着保持される。また熱可塑性樹脂粉末、例えば粉末ポリエチレン樹脂、粉末ポリプロピレン樹脂、粉末エチレン-

樹脂ビニール共重合樹脂等が混入されていれば着色剤を付着保持させて加熱処理することにより樹脂が融着して着色剤が固着保持される。更に着色成分のみで樹脂等の結合成分を有しない粉末状着色剤にあつては微細小凹凸粗表面(4)より着色剤が剥離しやすいため表面層(5)を一体化させることが望ましい。

着色剤の着色材料の例を挙げれば、カーボンブラック(黒色)、酸化第二鉄(黒色)、酸化鉄(赤褐色)、酸化コバルト(緑褐色)、酸化ニッケル(灰黒色)等の無機炭素着色材料、ベンズイネロー(黄色)、トルイジンレッド(赤)、ダイヤモンドブラック等の有機炭素着色材料等が適時適定である。

表面層材としては各種の合成樹脂材料、例えばアクリル系樹脂材料、ウレタン系樹脂材料、エポキシ系樹脂材料、アミノアルキッド樹脂材料等から加工され作成される塗膜、合成樹脂配合物あるいは合成樹脂フィルム等より形成される樹脂塗膜

も熱硬化性樹脂成分により表面一体化されるため良好な付着性、耐摩耗性、耐キズ付着性が得られることから高貴な品質の着色化粧板が得られる。更に強い緑色系着色剤が使用されたときは汚染が目立ちにくい利点があるほか、着色剤中に酸化アルミニウム、珪砂等の耐摩耗性粒子が混入されれば、化粧板の耐摩耗性が著しく向上し、着色効果と複合した表面効果が得られる。

4 図面の簡単な説明

第1図は微細小凹凸粗表面(4)が加工された凸部(6)をステンレス板(1)に一体化した1実施例の当て板44の側面図、第2図は側板(4)上に化粧板用含浸板(45)を積層した状態断面図、第3図は凹部(6)の底面に微細小凹凸粗表面(4)が形成された成型板(46)の側面図、第4図は成型板(46)の凹部(6)の微細小凹凸粗表面(4)に着色剤(5)を付着保持させたのも表面層材(5)を一体化した化粧板(47)の側面図、第5図は凸部(6)のない化粧板表面に微細小凹凸粗表面を形成して着色剤付与を實施し、表面層材(5)を一体化した化粧板(48)の側面図、第6図は凸部(6)の表面に微細小凹凸粗表面

特開57-185110(3)

等が使用することができる。表面層材(5)は必ずしも一体化される必要はなく、化粧板の巻縮、品質によつて適宜使用されればよい。

本発明による着色化粧板の製法によれば、成型板表面に加工された微細小凹凸粗表面(4)に簡単に着色剤を付着保持させることができる、しかも特に粉末状着色剤の付着にあつては、微細小凹凸粗表面(4)にのみ選択的に付着保持できるため極めて作業効率よく着色できる。このため従来の着色化粧板の製法による如く、目的とする化粧板表面以外を汚さないため、不良品発生が極めて減少する効果を得られる。

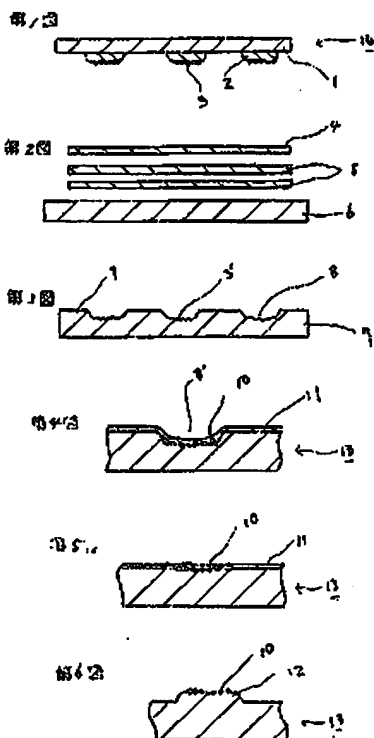
また化粧板(47)の凹部(6)の底面に着色剤が保持された場合にあつては、凹部(6)の存在が強調されて立体感にすぐれた別個エンボス化粧板が得られるほか、凹部(6)表面のみに熱硬化性樹脂を結合成分とする着色剤が固着保持されたメラミン樹脂化粧板等にあつては、化粧板の凸部時は従来の高貴な表面性能、即ち耐汚染性、耐摩耗性、耐ヒツカキキズ付着性、耐熱性を保持し、かつ凹部(6)表面

(4)を加工したのも着色剤(5)を固着保持した化粧板(48)の側面図である。

- 1---ステンレス板、 2---当て板凸部、
3、4---微細小凹凸粗表面、 4、5---含浸板、
6---側板、 7---成型板、 8---成型板凹部、
9---化粧板凹部、 10---成型板凸部、
11---着色剤、 12---表面層、 13---化粧板凸部、 14---化粧板、 15---当て板

特許57-185110(4)

図面の符号(内容に変更なし)



手続補正書 (方式)

昭和 56 年 10 月 15 日

特許庁長官 島田 香樹 殿

1 事件の表示 昭和 56 年特許願 第 61597 号

2 発明の名称 着色化粧板の製造法

3 補正をする者

事件との関係

特許出願人

郵便番号

4 6 0

住 所

名古屋市昭和区丸の内二丁目20番19号

名 称

アイカ工業株式会社

代表者

代表者 小野 直孝

4 補正命令の日付

昭和 56 年 9 月 29 日 (発達日)

5 補正の対象

「要約」、「明細書」及び「図面」の補正

6 補正の内容

図面細部・原図表及び図面の符号(内容に変更なし)

